


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 DEU 58791 Werdohl	2 Kennblatt-Nummer: 07528.03 08.2014
3 Schweißzusatz*: Schweißstab		
4 Marke*: VDM® FM 33		
7 Typ*: EN ISO 14343-A - S Z 33 32 1 Cu N L (1.4591)		
11 Durchmesserbereich: 1,6 bis 3,0 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1, R 1 (Ar + max 5% H2)		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
X 1 CrNiMoCuN 33 32 (1.4591) VdTÜV-Werkstoffblatt 516 sowie Mischverbindungen zwischen X 1 CrNiMoCuN 33 32 1 (1.4591) und Werkstoffen wie X 2 CrNiMo 18 10 (1.4583)  Wärmebehandlung: U		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen		
23 Wanddicke: max. 20 mm		
24 Stromart und Polung: G-		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450°C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: ---°C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		
32 Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 1.4591 B Verformung des Schweißgutes max. 10%. Zu Wanddicke: Bei größeren (bis max. 40 mm) Wanddicken sind die Füllagen mit artfremden Schweißgut z. B. Nicrofer S 3028 zu schweißen und mindestens 2-lagig mit VDM® FM 33 abzudecken. Die speziellen Verarbeitungsrichtlinien des Schweißzusatzwerkstoffherstellers und des VdTÜV-Wbl. 516 sind zu beachten. Anforderungen an das Schweißgut, die bei der Eignungsprüfung abweichend vom Grundwerkstoff zu Grunde gelegt wurden: A5 >= 25%, Av>=60 Joule (RT), Av>= 32 Joule (-196°C).		
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.		
34 Erläuterungen A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom		
35 Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen		
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group		

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die VDM Metals GmbH, 58762 Altena im Jahr 2021 zur Verfügung gestellt.

\*) Angaben des Herstellers